



Рис. 107. Камеры сгорания и головки цилиндров высокооборотных дизелей обрабатываемых на ГАЛ

масляного картера и постели крышек коренных подшипников. На холостой позиции 4 оператором может быть проведен контроль размеров обрабатываемого блока. Пройдя по конвейеру через холостые позиции (7, 9 и 10) блок цилиндров поступает на рабочие позиции (6, 8 и 11), где производятся черновое фрезерование поверхности крепления головки цилиндров, чистовая обработка поверхности ее крепления, чистовая обработка поверхности крепления масляного картера, а также получистовое и чистовое фрезерование постели крышек коренных подшипников. Далее через холостые позиции 12, 13 и 14 блоки попадают на разгрузочную позицию, где кантователем 15 они поворачиваются на 90° .

Одновременная или последовательная обработка различных однотипных деталей на ГАЛ по сходным технологическим процессам зависит в основном от максимальных габаритных размеров, конфигурации и материала обрабатываемых деталей, числа операций технологического процесса и последовательности их выполнения, а также от программы выпуска.

На рис. 107 представлены три типа камер сгорания блоков цилиндров высокооборотных дизелей, которые могут быть обработаны с помощью системы ГАЛ: блок цилиндров, камера сгорания двигателей с предкамерным зажиганием без гильз (рис. 107, а) и с гильзами (рис. 107, б), а также камера сгорания двигателя прямого впрыскивания топлива с гильзами (рис. 107, в). Блоки цилиндров двигателей этих трех типов различаются длиной обрабатываемых отверстий под гильзы. На базе модификаций этих блоков созданы двигатели семи типов: трехцилиндровые с предкамерным зажиганием и прямого впрыскивания топлива с гильзами; четырехцилиндровые с предкамерным зажиганием без гильз и с гильзами, а также двигатели прямого впрыскивания топлива с гильзами; шестицилиндровые с предкамерным зажиганием и прямого впрыскивания топлива с гильзами. Все эти семь типов блоков могут обрабатываться в любой последовательности